

PAT-NO: JP361188222A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 61188222 A

TITLE: WINDOW GLASS HOLDER

PUBN-DATE: August 21, 1986

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

YASUJIMA, TADASHI
INAO, ISAMU
YAMAMOTO, TAKESHI
INADA, YUKIHIKO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

HONDA MOTOR CO LTD

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP60030062

APPL-DATE: February 18, 1985

INT-CL (IPC): B60J001/02

US-CL-CURRENT: 296/96.21

ABSTRACT:

PURPOSE: To enable works involved to be significantly simplified by arranging an elastic member in a holding which holds the lower stationary window glass allowing the glass to be secured to the window frame while the holder is fixed on a body in advance.

CONSTITUTION: A receptor 14 is inserted into a hole 13 made on a cowl top panel 3, and a holder 7 is secured on the panel 3 by screwing a screw 15 into the receptor 14 through a long hole 11. Risers 9 and 9 are arranged on both sides of a flat section 8 of the holder 7 allowing a stay 10 to be

erected across the risers 9 and 9. In addition, the long hole 11 is made at the center of the flat plate 8 allowing an elastic section in a form of waves to be extended forward as an integral unit from the forward end. A glass 5 is brought down to the direction of the window frame 4 allowing the periphery of the glass 5 to be secured to the window frame 4 with adhesive 16 applied while the elastic member 12 is compressed by the window glass 5.

COPYRIGHT: (C)1986, JPO&Japio

⑫ 公開特許公報 (A) 昭61-188222

⑮ Int.Cl.¹

B 60 J 1/02

識別記号

庁内整理番号

6848-3D

⑬ 公開 昭和61年(1986)8月21日

審査請求 未請求 発明の数 2 (全6頁)

⑭ 発明の名称 ウィンドガラスホルダー

⑮ 特願 昭60-30062

⑯ 出願 昭60(1985)2月18日

⑰ 発明者 安嶋 忠 亀山市野村町557-62

⑰ 発明者 稲生 勇 東京都練馬区谷原3-8-32

⑰ 発明者 山本 武 和光市新倉2184-1

⑰ 発明者 稲田 幸彦 東京都練馬区北町1-1-15

⑯ 出願人 本田技研工業株式会社 東京都港区南青山2丁目1番1号

⑯ 代理人 弁理士 下田 容一郎 外2名

明細書

1. 発明の名称

ウインドガラスホルダー

2. 特許請求の範囲

(1) 車両の窓枠に固定されるウインドガラスの下端部を保持すべくボディ側に取付けられるホルダーにおいて、このホルダーにはウインドガラスと窓枠の寸法誤差に追随して変形する変形部が設けられていることを特徴とするウインドガラスホルダー。

(2) 前記変形部は弾性部からなることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載のウインドガラスホルダー。

(3) 車両の窓枠に固定されるウインドガラスの下端部を保持すべくボディ側に取付けられるホルダーにおいて、このホルダーはボディ側に固定される本体と、この本体に対し所定角度範囲において少なくとも一方向に回動可能に取付けられた回動体とからなり、この回動体にはウインドガラスと窓枠の寸法誤差に追随して変形する変形部が設

けられていることを特徴とするウインドガラスホルダー。

(4) 前記変形部は弾性部からなることを特徴とする特許請求の範囲第3項記載のウインドガラスホルダー。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は車両のフロントガラス等の下端部を保持するホルダーに関する。

(従来の技術)

車両のフロントウインド等の固定ウインドにあってはボディに形成した窓枠にウインドガラスの周縁部を接着剤を介して固定するとともに、ウインドガラスの上端部及び側端部と窓枠との間にウインドモールを設け、ウインドガラスの下端部にはウインドモールを設けずにカウルトップパネル等の車体側に取付けたホルダーにて保持するようしている。

(発明が解決しようとする問題点)

ところで車両のフロントウインドを例にとって

説明すると、ルーフパネル及びフロントピラーを接合することによって窓枠が形成されるため、ルーフパネル及びフロントピラーの寸法誤差、或いは溶接時の誤差等によって窓枠の寸法はある程度の誤差がある。また、ウインドの上端縁部は最も目立つ部分であるため精度よく取付けなければならず、このため前記ホルダーを長孔を介して車体側に上下位置調整可能に固着することで、窓枠の上下方向の寸法誤差を吸収するようにしている。

しかしながら、上述した従来のホルダーによると、そのボディ側に対する取付位置の調整は長孔の範囲でしか行えず、窓枠とウインドガラスとの寸法誤差を十分に吸収できない場合があり、またウインドガラスを窓枠に押し付けた後は、接着剤が硬化するまでウインドガラスを窓枠に対して保持しておくことがウインドガラスのずれを防ぐために好ましいが、従来のホルダーによってはそれができない、更に従来のホルダーにあっては、ウインドガラスを窓枠に接着した後にホルダーをボデ

イ側に取付けなければならず、作業が面倒で工程が複雑化する問題がある。

(問題点を解決するための手段)

上記問題を解決すべく本発明は、車両のフロントウインドの如き固定タイプのウインドガラス下端を保持するホルダーに変形部を設け、予じめボディ側にホルダーを取付けた状態でウインドガラスを窓枠に接着することができるようし、更に該変形部により多少の寸法誤差はホルダーの取付位置を変えることなく吸収し、且つウインドガラス上端部と窓枠上縁部との間隔が一定となるようにした。

(実施例)

以下に本発明の実施例を添付図面に基づいて説明する。

第1図は第1発明に係るホルダーを取付けた状態の車体前部の斜視図であり、ルーフパネル(1)、フロントピラー(2)、及びカウルトップパネル(3)にて形成される窓枠(4)にウインドガラス(5)が接着され、このウインドガラス(5)の周

3

縁にはウインドモール(6)が嵌め付けられ、更にウインドガラス(5)下端はホルダー(7)にて保持されている。

このホルダー(7)は第2図の斜視図、第3図の平面図及び第4図の側面図で示す如く、平板部(8)の両側に起立部(9)、(9)を設け、この起立部(9)、(9)間にステー(10)を架設し、更に平板部(8)の中央に長孔(11)を形成するとともに平板部(8)の前端部から前方に向って波板状の弾性部(12)を一体的に延出している。この弾性部(12)はホルダー(7)の材料と同一のプラスチックを材料とするか、或は通常の金属盤板バネとしてもよい。

以上の如きホルダー(7)を用いてウインドガラス(5)を窓枠(4)に接着するには、予めカウルトップパネル(3)の所定箇所にホルダー(7)を接着せしめておく。具体的には第5図に示す如くカウルトップパネル(3)に形成した孔(13)に受部材(14)を嵌め付け、この受部材(14)に長孔(11)を通してネジ(15)を螺着することでホルダー(7)をカ

4

ウルトップパネル(3)に固着する。尚、ホルダー(7)の接着位置の調整は長孔(11)の範囲において可能である。そして、ホルダー(7)をカウルトップパネル(3)に接着したならば周縁部下面に接着剤(16)を肉盛り塗布したウインドガラス(5)の下端部を前記弾性部(12)の前端面に突き当て、ウインドガラス(5)によって弾性部(12)を縮圧した状態で、ウインドガラス(5)を窓枠(4)方向に倒し、接着剤(16)によってウインドガラス(5)の周縁部を窓枠(4)に接着せしめる。この場合、ウインドガラス(5)の下端部上面は前記ステー(10)によって保持されるため、ウインドガラス(5)の浮き上りは有効に防止される。

このようにして接着されたウインドガラス(5)の上端部の構造を第6図に示す。即ち、ウインドガラス(5)はその上縁部が接着剤(16)を介してルーフパネル(3)に設けた窓枠(14)に接着され、このウインドガラス(5)とルーフパネル(1)との隙間にはウインドモール(6)が接着剤(16)内に埋設する如く設けられ、更に窓枠(4)の内側端に設

けたフランジ部にはウインドトリム(17)が嵌着され、このウインドトリム(17)とウインドガラス(5)の間にダムラバー(18)が介設されている。尚、ウインドモール(8)に関しては、予めウインドガラス(5)の周囲に嵌め付けたものとしてもよい。

第7図は別実施例に係るホルダー(27)の斜視図であり、ホルダー(27)は本体(28)とこの本体(28)に設けられる弹性部(29)とからなり、本体(28)には上方への段部(28a)が設けられ、この段部(28a)の両側から前方にウインドガラスの上面を保持するステー(28b),(28b)が一体的に延出されている。

第8図は更なる別実施例を示す断面図であり、この実施例に係るホルダー(37)は本体(38)内に高密度のスポンジ或いはゴム等からなる弹性部(38)を別体として保持し、また本体(38)にはウインドガラス(5)の上面を保持するステー(38a)を一体的に形成している。

第9図乃至第12図は第2発明に係るホルダー

(60b)が係合するピン(61)が前孔本体(48)のフランジ部(52)に植設されている。而して、一方の構(60a)にピン(61)を係合せしめた状態で、回動体(48)は第11図に示す如く、本体(48)に対し、所定の角度でもって傾斜し、この状態を維持することとなる。

係るホルダー(47)を用いてウインドガラス(5)を窓枠に嵌着する手順を第12図に基づいて説明する。先ず、前記同様ボディ側に本体(48)を固定しておき、周縁部内側面に接着剤を塗布したウインドガラス(5)の上端部を窓枠の立壁部に押し付け、次いで第12図に示す如く、所定角度で立ち上った回動体(48)の平板部(56)先端にウインドガラス(5)の下端部をのせる。この後ウインドガラス(5)をB方向から押すと、構(60a)とピン(61)との係合が解除され、回動体(48)は図中時計方向に回動し、この回動中において、弹性部(57)は図中左方へ縮圧され、弹性部(57)を縮圧した状態で構(60b)とピン(61)とが係合し、回動体(48)はウインドガラス(5)と略同一平面状となった状態で

を示し、第9図はホルダー(47)の斜視図、第10図はホルダー(47)の右半分を示す平面図、第11図はホルダー(47)の側面図であり、ホルダー(47)はボディ側に嵌着される本体(48)と、この本体(48)に回動可能に取付けられる回動体(48)とからなり、本体(48)はネジ取付孔(50)を形成した平板部(51)と、この平板部(51)の両側に形成されたフランジ部(52),(52)からなり、このフランジ部(52)に軸部(53)を一体的に形成し、軸部(53)に回動体(48)の基部(54)に形成した貫通孔(55)を外嵌することで、本体(48)に対し、回動体(48)を回動自在となるように取付ている。

そして、回動体(48)は基部(54)から前方に向って延出する平面コ字状の平板部(56)と、この平板部(56)に沿って基部(54)から前方に延びる左右一対の弹性部(57)と、これら左右一対の弹性部(57)の前端部間をつなぐガラス板受部(58)からなり、この受部(58)にはガラス板上面を保持する突片(59)が形成され、更に回動体(48)の基部(54)周面には構(60a),(60b)が形成され、この構(60a),

停止する。そしてこの状態でウインドガラス(5)には窓枠上縁方向への弾发力が付与される。

このように本体(48)に対し回動体(48)を設けることで、第1発明のホルダーに対し以下の如き利点がある。

即ち、第1発明に係るホルダーによれば、ウインドガラス(5)の下端部をホルダーに押し当てた後、ウインドガラス(5)の上縁部を第6図のA方向から窓枠(4)に押し当てこととなるが、この場合、ウインドガラス(5)の上縁部内側面に塗布した接着剤(18)が窓枠(4)の立壁部に当たり、接着剤(18)の一部が食み出しがあり、この場合には後工程として食み出した接着剤をヘラ等で取り除かなければならない。しかしながら第2発明のホルダーによれば、ウインドガラスの上縁部を窓枠に当てるか、或いはウインドガラスの上縁部を窓枠に当てると同時に下縁部をホルダーにのせ、このまま正面からウインドガラスを窓枠に押し付けることができるため、接着剤の食み出しがない。

また、第2発明に係るホルダーにおいて、本体(48)に対し回動体(49)を所定角度立ち上らせた状態で維持するために、構(80a), (80b)を回動体(49)に、ピン(61)を本体(48)に設けたが、本体(48)と回動体(49)との間にスプリングを介設し、このスプリングの弾性力で回動体(49)が本体(48)に対して所定の傾斜状態を維持するようにしてもよく、或いは本体(48)に回動体(49)の回動を阻止するピンを設け、一定以上の力が回動体(49)に作用した場合に該ピンが切断し、回動体(49)が回動するような構成としてもよい。

尚、実施例にあっては、変形部として弾性を有するものを示したが、特に弾性を有さなくとも、窓枠の寸法誤差に応じて圧潰され、ガラス下端を支持するようなものでもよい。

(発明の効果)

以上に説明した如く本発明によれば、車両のフロントウインドの如き固定ウインドのガラス板下端を保持するホルダーに、変形部を設け、この弾性部でもってウインドガラス下端部を支持するよ

うにしたので、従来の如くウインドガラスを窓枠に固定した後にホルダーをボディ側に固定せず、予めボディにホルダーを固定した状態でウインドガラスを窓枠に接着することができ作業が大幅に簡便化される。

また、窓枠寸法或いはウインドガラス寸法に誤差があってもホルダーの変形部において吸収するため、ホルダーの取付位置を変更しないで済み、更にウインドガラスに上方への弾発力が作用するようすれば、接着剤が硬化するまでの間にウインドガラスがずれたりすることがない。また、ホルダーを本体と回転体とによって構成することにより、ウインドガラスを正面からワンタッチで窓枠に接着することができ、しかも接着剤の食み出しある等多くの効果を發揮する。

4. 図面の簡単な説明

第1図は第1発明に係るホルダーを取付けた状態の車体前部の斜視図、第2図は同ホルダーの斜視図、第3図は同ホルダーの平面図、第4図は同ホルダーの側面図、第5図はウインドガラスを保

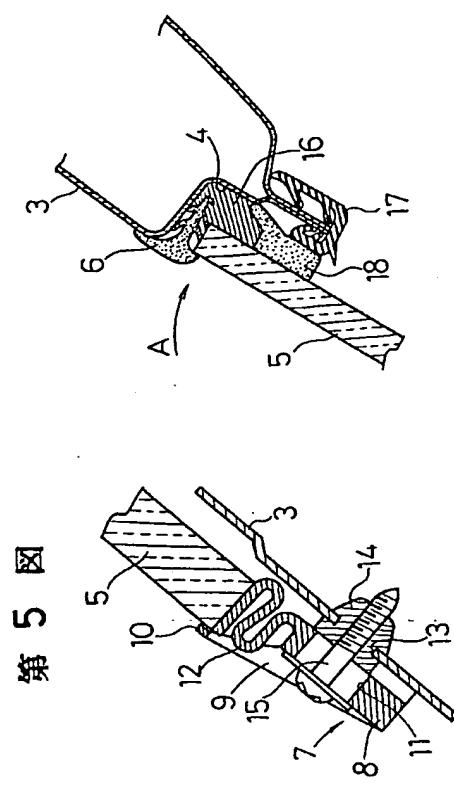
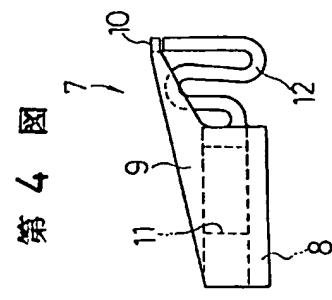
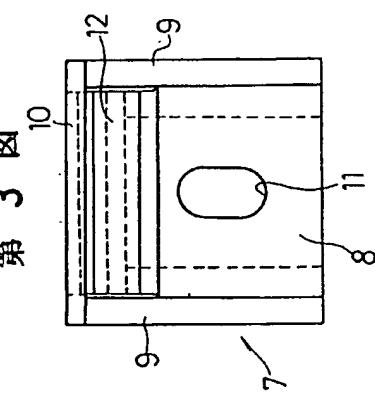
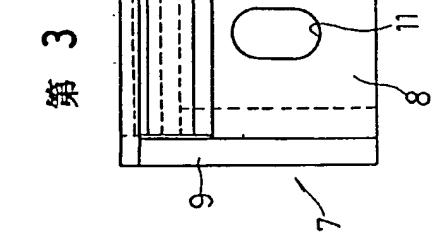
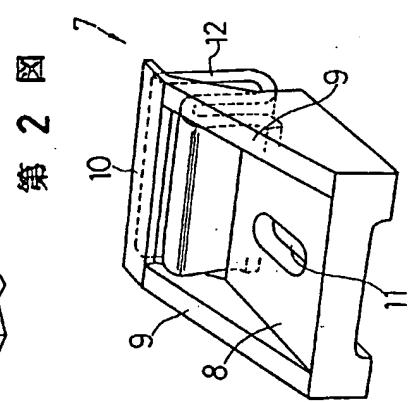
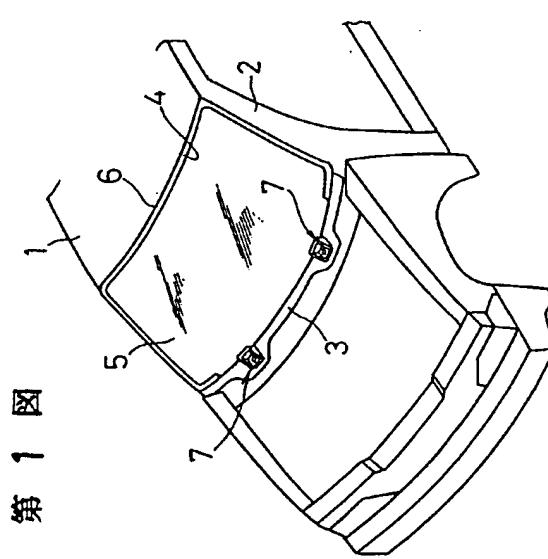
1.1

持している状態を示す同ホルダーの断面図、第6図はフロントウインド上部の断面図、第7図は別実施例に係るホルダーの斜視図、第8図は別実施例に係るホルダーの断面図、第9図は第2発明に係るホルダーの斜視図、第10図は第2発明に係るホルダーの右半分を示す平面図、第11図は第2発明に係るホルダーの側面図、第12図は第2発明に係るホルダーを用いてウインドガラスを固定する工程を示す側面図である。

尚、図面中(4)は窓枠、(5)はウインドガラス(7)、(27)、(37)、(47)はホルダー(10)はウインドガラス押元用ステー、(12)、(28)、(38)、(57)は変形部、(48)はホルダー本体、(49)は回動体である。

1.2

実用新案登録出願人 本田技研工業株式会社
 代理人 弁理士 下田容一郎
 同 弁理士 大橋邦彦
 同 弁理士 小山有



第6図

第2図

第4図

第3図

第5図

第6図

